

TDM-8碳化钨合金耐磨焊条

产品名称	TDM-8碳化钨合金耐磨焊条
公司名称	盐城科达焊接材料有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	
公司地址	盐城市建军东路131号（大星商办综合楼204室） （6）
联系电话	86 0515 86809180 13626209011

产品详情

盐城科达焊接材料有限公司

联系人：何伟 电话：0515-8401-0130

手机：136-2620-9011

d707碳化钨堆焊焊条

说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%。由于药皮较厚，因而套管较长，在焊条发红后药皮容易有小块剥落，所以宜用直流反接，使用较小电流。

用途：适用堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如混凝土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片，高速混砂箱等。

堆焊金属化学成分（%）

c	w	mn	si	fe
c1.5-3.0	40.0-50.0	2.0	4	余量

堆焊层硬度：hrc 65

d707ni纯镍堆焊焊条

说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。

用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。

熔敷金属化学成分/%

w+c	其他	ni
55	5-10	余量

堆焊硬度hrc： 45

d717/d717a碳化钨堆焊焊条 型号：edw-b-15

说明：碳化钨堆焊焊条，采用h08a钢带扎制成o形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，d717为无缝管状焊条。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。

熔敷金属化学成分/%

c	si	mn	cr	w	mo	ni	其他
1.5-4	4	3	3	50-70	7	3	3

堆焊硬度hrc： 60

d708碳化钨合金焊条

说明：d708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。

用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械！！

熔敷金属化学成份/%

c	cr	ni	si	w
1.5	3.0	5.0-7.0	1.0	70-85

堆焊层硬度：hrc 70

tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

说明：tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品 我厂生产的tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸

钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

化学成分（%）：

c	cr	w	mo	b
0.05	9.8	57	17	4.2

参考电流： 3.2 90-120a 4.0 160-190a 5.0 190-220a

堆焊层硬度：（焊后空冷）hrc 75

注意事项：1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。 2、应采用较小电流，可防止弧抗裂纹
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。

说明:d707是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量80-85%，由于药皮较厚，合金元素多，可交直流焊接接，使用适当的电流堆焊。

用途:用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱 机械设备等。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	w
保证值	1.50~3.00	2.00	4.00	80.0~85.0

堆焊层硬度:hrc 85

参考电流(dc+)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	70~120	140~180	180~220

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上，堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 ，堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。

堆焊焊条简介

牌号	国标型号	药皮类型	焊接电流	主要用途
d102	edpmn2-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如搅拌机叶片等。
d106	edpmn2-16	低氢型	ac、dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如搅拌机叶片等。
d107	edpmn2-15	低氢型	dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如搅拌机叶片等。
d112	edpcrmo-a1-03	钛钙型	ac、dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适用于机械的堆焊与修补。
d126	—	低氢型	ac、dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轮、搅拌机叶片等。
d127	—	低氢型	dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轮、搅拌机叶片等。
d132	edpcrmo-a2-03	钛钙型	ac、dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适用于机械的堆焊与修补。

				业机械磨损件的堆焊与修补。
d146	edpmn4-16	低氢型	ac、dc+	用于堆焊各种受磨损的碳钢件表面及碳钢道岔。
d156	—	低氢型	ac、dc+	适用于轧钢机零件的堆焊，如槽滚轧机、铸钢的大齿轮、拖轮和链轨节。
d167	edpmn6-15	低氢型	dc+	用于农业、建筑机械等的磨损部分的堆焊，如大型推土机、环链等。
d172	edpcrmo-a3-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械
d207	edpcrmnsi-a1-15	低氢型	dc+	用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。
d212	edpcrmo-a4-03	钛钙型	ac、dc	用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗
d217a	edpcrmo-a3-15	低氢型	dc+	主要用于堆焊高强度耐磨零件。如30crmnsi和35crmnsi冶金轧矿石破碎机部件、矿山4m3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿的焊补
d256	edmn-a-16	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨
d266	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨
d276	edcrmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、机刀片、抓斗、破碎刃等。
d277	edcrmn-b-15	低氢型	dc+	适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、机刀片、抓斗、破碎刃等。
d286a	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。
d286b	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。
d307	edd-d-15	低氢型	dc+	可在中碳钢（如45、45mn钢）制成的刀具毛坯上堆焊刀口以钢的目的，也可堆焊修复磨损刀具及其他工具。
d317	edrcrmowv-a3-15	低氢型	dc+	适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。
d322	edrcrmowv-a1-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨件。
d327	edrcrmowv-a1-15	低氢型	dc+	用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨件。
d337	edrcrw-15	低氢型	dc+	用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。
d397	edrcrmnmo-15	低氢型	dc+	用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5crmnmw钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。
d502	edcr-a1-03	钛钙型	ac、dc	这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450金钢的轴及阀门等。
d507	edcr-a1-15	低氢型	dc+	这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450金钢的轴及阀门等。
d507mo	edcr-a2-15	低氢型	dc+	用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。焊条与d577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。
d507monb	edcr-a1-15	低氢型	dc+	用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。
d512	edcr-b-03	钛钙型	ac、dc	d512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、
d516ma	edcrmn-a-16	低氢型	ac、dc+	用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用铸钢、高中压阀门密封面。
d517	edcr-b-15	低氢型	dc+	d517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、
d547	edcni-a-15	低氢型	dc+	用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及
d547mo	edcni-b-15	低氢型	dc+	用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。
d557	edcni-c-15	低氢型	dc+	用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。
d577	edcrmn-c-15	低氢型	dc+	用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压阀门密封面，在闸合使用，使用寿命更高。

d608	edz-a1-08	石墨型	ac、dc+	用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。
d628	—	石墨型	ac、dc+	用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨，如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。
d667	edzcr-c-15	低氢型	dc+	用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，例如石轴套，矿山破碎机部件及柴油机引擎上的气门盖等。
d707	edw-a-15	低氢型	dc+	用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

"热销TDM-8碳化钨合金耐磨焊条"的焊芯直径为4.0-6.0（mm），硬度HRC是76，焊接电流为80-180（A），工作温度是800（ ），加工定制为否，材质是碳化钨，产地为盐城，类型是堆焊焊条，型号为TDM-8，直径是4.0-6.0（mm），电流幅度为80-180（A），适用范围是适用于石油钻具、混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机，品牌为科达，长度是300-500（mm），药皮性质为酸性焊条